



**GRUPPO  
ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA**

# **SCHEDA REQUISITO PER LA QUALIFICAZIONE A: EPW**

Documento n° CER\_QAS 042 S

## **INDICE**

- 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2 RIFERIMENTI**
- 3 DEFINIZIONI**
- 4 PERCORSI DI QUALIFICAZIONE**
- 5 CONDIZIONI GENERALI DI ACCESSO AI PERCORSI DI QUALIFICAZIONE**
- 6 MODALITÀ DI QUALIFICAZIONE**
- 7 PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI QUALIFICAZIONE**
- 8 COMPOSIZIONE DELLA COMMISSIONE DI ESAME**
- 9 CARATTERISTICHE DELLE PROVE DI ESAME**
- 10 SVOLGIMENTO DELLE PROVE DI ESAME**
- 11 VALUTAZIONE DELLE PROVE DI ESAME**
- 12 RIPETIZIONE DELL'ESAME**
- 13 VERBALE E RELAZIONE FINALE**
- 14 DIPLOMA**

---

## 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.1 La presente Scheda requisiti integra quanto previsto dal Regolamento CER\_QAS 022 R (vedere § 2) per la qualificazione della figura di:

- European Plastics Welder (EPW).

limitatamente ai Moduli M2 (saldatura ad elemento termico per contatto), M3 (saldatura ad elettrofusione) ed M5 (saldatura di membrane).

In particolare, sono riportate nella presente Scheda solo le integrazioni tecniche relative ai punti da 4 a 12 del Regolamento.

Tutti gli altri aspetti di carattere generale, ivi compresi quelli contrattuali, sono riportati nel suddetto Regolamento.

---

## 2 RIFERIMENTI

CER_QAS 022 R	Regolamento per la qualificazione e la certificazione delle figure professionali EWF/IIW
EWF-581r1-14	EWF Guideline – European Plastic Welder – Minimum Requirements for the Education, Training, Examination and Qualification
EN 13067	Plastics Welding Personnel – Qualification testing of welders – Thermoplastics welded

I documenti di riferimento citati sono applicati nell'ultima edizione e/o revisione valida.

---

## 3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nel regolamento CER\_QAS 022 R, con le seguenti integrazioni.

Plastics Welding Examiner (PWE): persona qualificata, accettata dalle parti, preposta alla supervisione dello svolgimento delle prove di qualificazione e alla verifica della loro conformità ai requisiti del documento EWF-581r1-14 (vedere § 2) e della norma EN 13067 (quando applicabile); il PWE deve soddisfare i requisiti minimi di cui al § 8.1.

Plastics Welding Instructor (PWI): persona qualificata, preposta alla conduzione delle lezioni teoriche e dell'addestramento pratico, in possesso dei requisiti minimi di cui al § 4.2.

---

## 4 PERCORSI DI QUALIFICAZIONE

I percorsi utili alla qualificazione ad EWP e le relative condizioni di accesso sono indicati nel documento EWF-581r1-14 (vedere § 2).

### 4.1 Corsi

I corsi di formazione, sia per quanto riguarda la parte teorica che la parte pratica, devono essere svolti presso un Authorised Training Body (ATB) approvato da IIS CERT (in qualità di ANB).

La parte teorica deve essere, di preferenza, svolta prima della parte pratica per garantire l'efficacia dell'insegnamento.

I programmi dei corsi (limitatamente ai Moduli 2, 3 e 5) sono riportati nelle Tabelle M2.1, M3.1, M5.1 (per la parte teorica) e M2.2, M3.2, M5.2 (per la parte pratica) della linea guida EWF-581r1-14, alla quale si rimanda.

#### 4.2 Istruttori

I corsi devono essere tenuti da un istruttore, denominato **Plastics Welding Instructor (PWI)**, che soddisfi i seguenti requisiti minimi:

- almeno tre anni di esperienza nella materia oggetto del corso;
- abilità nella conduzione delle attività di formazione;
- superamento della prova di qualificazione prevista per il sottomodulo oggetto del corso (se l'istruttore ha superato l'esame di qualificazione in un determinato sottomodulo, egli può svolgere attività di formazione in altri sottomoduli secondo quanto previsto al § 3 della sezione 2 della linea guida EWF-581r1-14);
- essere approvato dall'ANB per lo svolgimenti dei corsi.

---

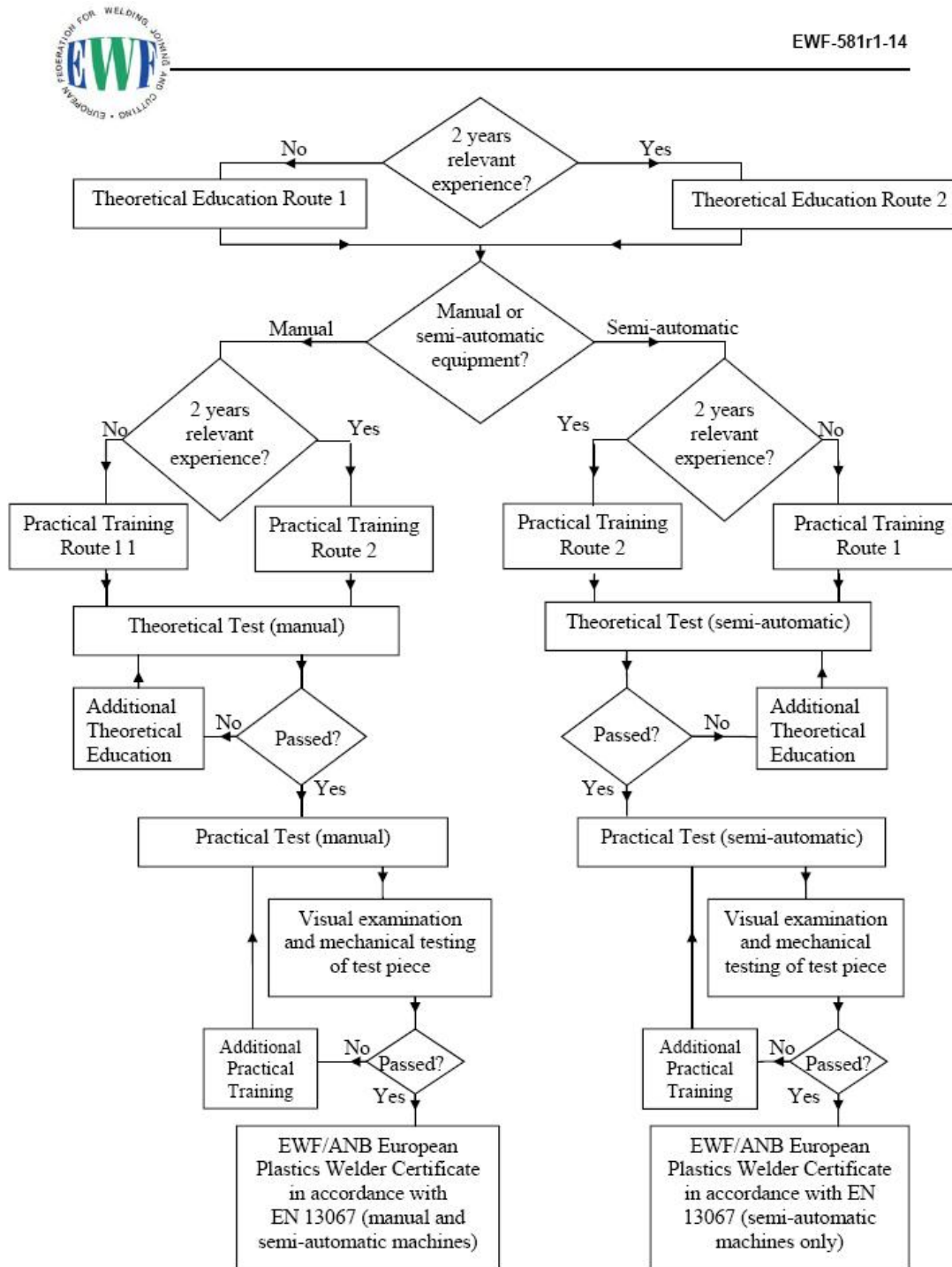
## 5 CONDIZIONI DI ACCESSO AI PERCORSI DI QUALIFICAZIONE

Le condizioni di accesso ai corsi (Moduli 2, 3 e 5) prevedono il possesso di normali attitudini psico-fisiche e la conoscenza della lingua in cui è svolto il corso.

## 6 MODALITÀ DI QUALIFICAZIONE

Per ottenere la qualificazione, il richiedente che soddisfi i requisiti minimi di cui al § 5 e che abbia seguito la parte formativa, avendo frequentato da non oltre tre anni il previsto corso dalla linea guida EWF-581r1-14 presso una scuola (ATB) riconosciuta da IIS CERT (in qualità di ANB), deve superare il previsto esame finale.

In particolare, sono previsti due diversi percorsi (Route 1 e Route 2), sintetizzati nel diagramma seguente.



---

## 7 PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI QUALIFICAZIONE

Per lo svolgimento degli esami finali e per la qualificazione, il richiedente deve inviare ad IIS CERT la domanda, redatta sull'apposito modulo (Mod. CFP 054), unitamente agli allegati ivi richiesti.

---

## 8 COMPOSIZIONE DELLA COMMISSIONE DI ESAME

Vale in generale quanto riportato al § 8 del Regolamento CER\_QAS 022 R.

Per la supervisione delle prove di esame, la Commissione di esame si avvale di un esaminatore (Plastics Welding Examiner), in possesso dei requisiti riportati al punto seguente.

### 8.1 Plastics Welding Examiner

Il Plastics Welding Examiner (PWE) è una persona approvata dall'ANB, sulla base di una specifica segnalazione della Commissione d'Esame.

La Commissione d'Esame deve specificare il campo di validità (moduli e sottomoduli) dell'approvazione del PWE in funzione dell'esperienza posseduta.

Il PWE deve possedere almeno 5 anni di esperienza nella saldatura delle materie plastiche e relativi standard di riferimento e conoscere il sistema di qualificazione dell'EFW.

Non è previsto che il PWE abbia, a sua volta, superato le prove teorico-pratiche previste per ogni Modulo (o sottomodulo) oggetto dell'esame.

---

## 9 CARATTERISTICHE DELLE PROVE DI ESAME

L'esame finale per la certificazione ad European Plastics Welder, per ogni combinazione prevista dal presente regolamento, prevede il superamento di una prova teorica e di una (o più) prove pratiche.

### 9.1 Esame teorico

L'esame teorico consiste in un questionario comprendente 20 domande a risposta multipla selezionate dalla Commissione d'Esame in modo rappresentativo di ogni argomento previsto dal programma.

Il PWE deve siglare la documentazione relativa ad ogni candidato, comprovando in tal modo la conformità dell'esame stesso ai contenuti del presente regolamento e della linea guida EWF-581r1-14.

### 9.2 Prove pratiche

Le prove pratiche consistono in una serie di test differenziati per modulo, materiale e tecnica di saldatura specifica, come indicato in dettaglio nelle Tabelle T2.3, T3.3 e T5.3 della linea guida EWF-581r1-14, alla quale si rimanda.

Lo svolgimento delle prove pratiche deve essere supervisionato dal PWE.

---

## 10 SVOLGIMENTO DELLE PROVE DI ESAME

Per lo svolgimento delle prove di esame vale quanto riportato al § 9.

---

## 11 VALUTAZIONE DELLE PROVE DI ESAME

Il punteggio minimo previsto per il superamento dell'esame teorico è 60%.  
La valutazione dei saggi di prova è condotta in accordo alla norma EN 13067.

---

## 12 RIPETIZIONE DELL'ESAME

Vale quanto riportato al § 12 del Regolamento CER\_QAS 022 R.

---

## 13 VERBALE E RELAZIONE FINALE

Al termine dell'esame non viene compilato alcun verbale.

---

## 14 DIPLOMA

A seguito del superamento delle prove di esame, non viene rilasciato un Diploma, bensì un certificato soggetto a scadenza, secondo il formato previsto dal documento EWF-581r1-14 e con riferimento al sottogruppo di qualificazione applicabile della norma EN 13067.

In particolare, il certificato riporta le seguenti informazioni:

- nome e cognome del saldatore;
- data, località e nazione di nascita del saldatore;
- una fotografia del saldatore, in cui lo stesso risulti chiaramente riconoscibile;
- il/i riferimento/i al sottogruppo/i applicabili della norma EN 13067;
- la data di superamento delle prove d'esame;
- la data di emissione del certificato;
- la data di scadenza del certificato.

### 14.1 Validità della certificazione

#### 14.1.1 Validità iniziale

La validità della certificazione decorre dalla data di superamento delle prove d'esame e può essere differente rispetto alla data di emissione del certificato stesso.

La qualificazione può essere considerata valida per un periodo di due anni a condizione che le seguenti condizioni siano verificate:

- il saldatore abbia operato con continuità nell'ambito della classe di qualificazione conseguita, senza interruzioni superiori a sei mesi;
- non vi siano ragioni per le quali le conoscenze tecniche e le capacità operative del saldatore siano messe in discussione;

- **il datore di lavoro abbia verificato annualmente che la qualità del lavoro del saldatore è riconducibile ai criteri con i quali ne sono state valutate le prove d'esame.**

#### **14.1.2 Prolungamento della validità**

**La validità iniziale della certificazione può essere prolungata solo nel caso che ne sia fatta richiesta all'ANB competente prima della sua scadenza.**

**Il prolungamento è possibile nel caso si possa dare evidenza che la qualità dell'operato del saldatore all'ANB attraverso resoconti di prova emessi a cura di un laboratorio indipendente relativi a test condotti su saggi di produzione, valutati in accordo ai criteri della norma EN 13067.**

**Se questa condizione risulta verificata, l'ANB procede al prolungamento della validità per un successivo periodo di due anni.**

**Alla scadenza di questo nuovo periodo, si dovrà nuovamente procedere alle prove d'esame, nel Modulo e nel sottomodulo di interesse.**